

DESCRIZIONE: **Elettrodi per saldatura**

CODICE: **K 3766 1025**

DESCRIZIONE E APPLICAZIONI

Elettrodo con rivestimento rutilico di medio spessore. Tipo di facile impiego, scorrevolissimo e di grande estetica. Arco dolce e silenzioso. Spruzzi pressoché inesistenti, scorie che si staccano da sole. Accensione e riaccensione molto facile.

Le caratteristiche e il tipo ne permettono l'impiego in ogni lavoro in generale e su qualunque costruzione mediamente sollecitata. Indicato per lavori di piccola e media carpenteria, per acciai da costruzione e per serbatoi a pressione.

DESCRIPTION AND APPLICATIONS

The K 3766/1 is a medium rutile coated electrode yielding a moderately quick-setting type of slag. K 3766/1 is a general purpose electrode combining great weldor appeal with exceptional mechanical properties while requiring minimal operator skill. High titania-potassium coating offers a smooth, steady arc with either AC or DC or low open circuit voltage transformers. Spatter is low. For use on all types of mild steel fabrication. Excellent appearance and ease of operation occur in a fl at position.

DESCRIPTION ET APPLICATIONS

Electrode avec enrobage rutilic d'épaisseur moyenne. Son emploi est simple, très coulissant et très esthétique avec un arc doux et silencieux. Ses projections sont presque absentes et ses laitiers se détachent d'eux-mêmes. Amorçage et réamorçage très simples. Ses caractéristiques et son type permettent de l'utiliser dans tout travail en général et sur toute construction moyennement soumise à contrainte. Indiquée pour les travaux de charpente petite et moyenne, les aciers de construction et les réservoirs sous pression.


DESCRIPCIÓN Y APLICACIONES

Electrodo con revestimiento rútilico de medio espesor. Fácil de utilizar, muy deslizable y de gran estética.

Arco suave y silencioso. Proyecciones prácticamente inexistentes y escorias que se desprenden por sí solas.

Encendido y reencendido muy fácil.

Las características y el tipo permiten utilizarlo en todo tipo de obras en general y en cualquier construcción con un esfuerzo medio. Apropiado para tareas de pequeña y media carpintería, para aceros de construcción y para depósitos a presión.

| STANDARDS AND APPROVALS | | | | TYPICAL MECHANICAL PROPERTIES | | | | |
|---|-----------------|-------------------|--------|-------------------------------|---------|-----------------------------|---|-----------------|
| AWS A 5.1 | E 6013 | | | Y.S. | = | 440 - 490 N/mm ² | | |
| UNI 5132 | E44L3R24R09KV00 | | | T.S. | = | 490 - 530 N/mm ² | | |
| ISO 2560 | E 432 R22 | | | E (5xd) | = | 24 - 26 % | | |
| DIN 1913 | E 43 22 R3 | | | KV | = | 0° ≥ 55 J | | |
| FS | 2A | | | HB | = | 180 - 190 HB | | |
| MM | E A11 | | | | | | | |
| ANASTA | CLASSE 1A | | | | | | | |
| TYPICAL WELD METAL ANALYSIS (%) | | ∅ | L | A | ∅ | L | A | WELDING CURRENT |
| | | mm | | | mm | | | |
| C | 0.10 | | | | | | | AC > 45 V |
| Mn | 0.55 | | | | | | | DC / - |
| Si | 0.40 | | | | | | | |
| S | 0.02 | | | | | | | |
| | P 0.02 | 1,6 x 300 | 30-50 | | 4 x 450 | 110-190 | | |
| | | 2 x 300 | 40-70 | | 5 x 450 | 190-250 | | |
| | | 2,5 x 300 | 60-110 | | 6 x 450 | 210-330 | | |
| | | 3,25 x 450 | 90-140 | | | | | |
| WELDING POSITIONS | | NOTES | | | | | | |
|  | | <hr/> <hr/> <hr/> | | | | | | |